



Il nuovissimo CARPET, filato termoformabile e antimicrobico in super kid mohair, resina poliuretanicca e Nylon rigenerato a basso impatto ambientale, nasce da una speciale produzione water-free.

The brand new CARPET, thermoformable and antimicrobial yarn in super kid mohair, polyurethane resin and regenerated Nylon with low environmental impact, comes from a special water-free production.

CARPET NM 8

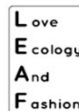
TITOLO NOMINALE
NOMINAL COUNT

30% SUPERKID MOHAIR ETICO 27% NYLON 13% NYLON RIGENERATO
27% GOMMA POLIURETANICA TERMOPLASTICA 3% LANA MERINO

30% ETHICAL SUPERKID MOHAIR 27% NYLON 13% REGENERATED NYLON
27% THERMOPLASTIC POLYURETHANE RUBBER 3% MERINO WOOL



MOHAIR



COTTE OTTIMALI
OPTIMAL DYE LOTS
KG: 37* - 74* - 110 - 185 - 290

*CON SUPPLEMENTO
* WITH SURCHARGE

INDICAZIONI PER L'UTILIZZO:

MACCHINA RETTILINEA FINEZZA 5 - 7 AD UN CAPO

LA LAVORAZIONE SEAMLESS HA MAGGIORI CRITICITA' ED E' SCONSIGLIATA.
IL TONO DEL COLORE NATURALE DEL MOHAIR, VARIA SECONDO I DIVERSI LOTTI DI PRODUZIONE.
NEI COLORI BIANCO, NATURALE E CHIARI DEI FILATI DELLA FAMIGLIA EDEN, E' EVIDENTE LA PRESENZA DI PELI SCURI O COLORATI E NEI COLORI SCURI E' EVIDENTE LA PRESENZA DI GIARRE CHIARE, PER LA NATURALE CARATTERISTICA DEL VELLO TOSATO DEL MOHAIR.

FILATO GOMMATO SOGGETTO A VARIAZIONE DELLA RESA METRICA +/- 10%. TONALITA' COLORI CON AMPIA TOLLERANZA E DISCONTINUITA' DEL COLORE NELLA STESSA ROCCA.
USARE APPROPRIATAMENTE. NON SI ACCETTANO RECLAMI.

LAVORARE A PIU' GUIDAFILI ALTERNANDO ROCHE INTERE E AMMEZZATE.
SI RACCOMANDA DI NON RIROCCARE IL FILATO PER EVITARE ROTTURE DELLA STRUTTURA.
NELL'EVENTUALITA' RIPASSARE ESCLUSIVAMENTE CON ROCCATRICI A CILINDRO SCANALATO O CON GUIDAFILO CHIUSO ADEGUATAMENTE LARGO.

PER LA PARTICOLARE STRUTTURA GOMMATO DEL FILATO SI CONSIGLIA SMACCHINARE USANDO PUNTI MAGLIA NON SFORZATI CON TENSIONI AL MINIMO IN MODO DA OTTENERE IL MIGLIOR SCORRIMENTO DEL FILATO. USARE IL SALVANODI E L'ALIMENTATORE DI FILO PER OTTENERE LAVORAZIONE UNIFORME E NON COMPROMETTERE LA SPECULARITA' DEL TELO SMACCHINATO.
SI POSSONO VERIFICARE IMPORTANTI DIVERSITA' DI TONALITA', COLORE E DISEGNO RENDENDO OGNI CAPO UNICO E IRREPETIBILE.

FILO PRETINTO CON TECNOLOGIA SPECIALE, NON E' POSSIBILE INVIARE APPROVAZIONE COLORE. EVENTUALI RICHIESTE DI COLORI A CAMPIONE, DA VALUTARE PER QUANTITATIVI E TONALITA' CON IL NOSTRO UFFICIO COMMERCIALE.

VALUTARE ATTENTAMENTE L'IMPATTO DEI NODI SUL CAPO IN QUANTO LA COSTRUZIONE ARTIGIANALE DEL FILATO NE DETERMINA LA PRESENZA.
SEGUIRE ISTRUZIONI DETTAGLIATE NELLA SCHEDA TECNICA, IN SECONDA PAGINA.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

CODICE DOGANALE: 56041000

PESO A MQ 156 GR. RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO FIN. 7.
ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 GIRI) VALORE PILLING: 3 / 4 RELATIVO AL TELO DI CAMPIONARIO, PUNTO RASATO TRATTATO.

TIPO DI NODI: MANUALI. NUMERO MEDIO DI NODI PER ROCCA: 2 / 3
PER TIPOLOGIA FILATI FANTASIA UNO SCARTO DEL 8 - 10% E' DA RITENERSI NELLA NORMA.

ISTRUZIONI DI TRATTAMENTO INDUSTRIALE PER EFFETTI DI LAMINAZIONI TERMO-PERFORMANTI:

SI CONSIGLIA STIRARE A SECCO E A ROVESCIO INTERPONENDO UN TELO DI COTONE CON TEMPERATURA MASSIMA DEL FERRO A 110°C. PER PREPARARE IL MANUFATTO ALLA FASE DI PRESSATURA A CALDO.
SEGUIRE ISTRUZIONI DETTAGLIATE NELLA SCHEDA TECNICA, IN SECONDA PAGINA.

INDICATIONS FOR USE:

FLAT KNITTING MACHINE GAUGE 5 - 7 FOR 1 PLY

THE SEAMLESS KNITTING IS MORE CRITICAL AND IS NOT RECOMMENDED.
THE TONE OF NATURAL COLOR OF MOHAIR VARIES, ACCORDING TO THE DIFFERENT PRODUCTION LOTS. IN THE WHITE, NATURAL AND LIGHT COLORS OF THE YARNS OF THE EDEN FAMILY, THE PRESENCE OF DARK OR COLORED HAIR IS EVIDENT AND IN THE DARK COLORS THE PRESENCE OF LIGHT HAIRS IS EVIDENT, DUE TO THE NATURAL CHARACTERISTIC OF THE SHEARED FLEECE OF MOHAIR.

RUBBERED YARN SUBJECT TO VARIATION OF THE COUNT +/- 10%. COLOR SHADES WITH WIDER TOLERANCE AND COLOR DISCONTINUITY IN THE SAME CONE. KNIT PROPERLY.
CLAIMS WILL NOT BE ACCEPTED.

DO NOT USE A SINGLE FEED BUT AS MULTIFEED KNITTING ALTERNATIVE FULL AND HALF CONES. IN ORDER NOT TO DAMAGE THE STRUCTURE, WE SUGGEST NOT TO RE-WIND THIS YARN. IN CASE YOU ARE OBLIGED TO , RE-WIND ONLY BY FLUTED ROLL WINDING MACHINE OR WITH AN ADEQUATELY WIDE RING YARN GUIDE.

RUBBER YARN WHIT PARTICULAR STRUCTURE, WE SUGGEST TO KNITS THIS YARN RATHER STITCHES , WITH THE LOWEST POSSIBLE TENSIONS, IN ORDER TO OPTIMIZE THE RUN OF THE YARN IN THE MACHINE. USE KNOTCATCHER AND YARN FEEDER IN ORDER TO ENSURE KNITTING EVENNESS AND NOT COMPROMISE THE SPECULARITY OF THE KNITTED SWATCH.

IMPORTANT DIFFERENCES OF COLOUR TONES AND PATTERN MAY OCCUR, BY MAKING EACH GARMENT SOLE AND UNREPEATABLE.

PRE-DYED YARN WITH SPECIAL TECHNOLOGY, COLOR APPROVAL CANNOT BE SENT. REQUESTS FOR SPECIAL OWN COLOURS MUSTBE CHECKED WITH OUR SALES DEPT. ABOUT QUANTITIES AND COLOR TONE.

CAREFULLY CONSIDER THE IMPACT OF THE KNOTS ON THE GARMENT BECAUSE THE ARTISAN CONSTRUCTION OF THE YARN DETERMINES THEIR PRESENCE. CAREFULLY FOLLOW THE DETAILED INSTRUCTIONS IN THE SECOND PAGE OF THIS TECHNICAL SHEET.

TECHNICAL NOTES:

CUSTOMS CODE: 56041000

SQ. METER WEIGHT: 156 GR. REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED GG. 7.
ICI PILLING BOX TEST: UNI EN ISO 12945-1 (14400 TURNS) 3 / 4 PILLING VALUE, REFERRING TO SAMPLE JERSEY STITCH WASHED.

KIND OF KNOTS: MANUAL . AVERAGE NUMBER OF KNOTS PER CONE: 2 / 3
FOR FANCY YARNS A WASTE OF 8 - 10% CAN BE CONSIDERED NORMAL.

INDUSTRIAL FINISHING INSTRUCTIONS FOR THERMO-PERFORMING LAMINATION EFFECTS:

IT IS ADVICEABLE TO IRON THE KNITTED PRODUCT WITHOUT STEAM AND INSIDE OUT, INTERPOSING A COTTON CLOTH, AT MAX. IRON TEMPERATURE OF 110 °C., TO PREPARE THE HEAT PRESS PHASE. CAREFULLY FOLLOW THE DETAILED INSTRUCTIONS IN THE SECOND PAGE OF THIS TECHNICAL SHEET.

SOLIDITA' : VALORI MEDI INDICATIVI - FASTNESS: INDICATIVE AVERAGE VALUES

LAVAGGIO IN ACQUA A 30°C. WATER WASHING AT 30°C. (UNI EN ISO 105 C06)	3	LAVAGGIO A SECCO DRY CLEANING (UNI EN ISO 105 X05)	4
LUCE LIGHT (UNI EN ISO 105 B02)	3 - 4	FILATO PRETINTO PRE-DYED YARN	

PER COLORI CHIARI E BIANCO, LA SOLIDITA' ALLA LUCE E' INFERIORE DI CIRCA 1 PUNTO DAI VALORI INDICATIVI DELLA SCHEDA CHE SI RIFERISCONO AI COLORI DELLA CARTELLA.
LE SOLIDITA' DEI COLORI A CAMPIONE VA DEFINITA CON I NOSTRI UFFICI COMMERCIALI.

SUDORE ALCALINO ALKALINE PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	3	SUDORE ACIDO ACID PERSPIRATION (UNI EN ISO 105 E04)	3
SFREGAMENTO A SECCO DRY RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	3	SFREGAMENTO A UMIDO WET RUBBING (UNI EN ISO 105 X12)	3

FOR LIGHT AND WHITE COLORS THE FASTNESS TO LIGHT IS LOWER OF APPROX. 1 POINT FROM THE INDICATIVE VALUES OF THE TECHNICAL SHEET WHICH REFER TO COLOR CARD COLORS.
THE FASTNESS OF SPECIAL COLORS MUST BE CONFIRMED WITH OUR SALES OFFICES.

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE:

LAVARE DELICATAMENTE IN ACQUA A 30°C. CON SAPONE NEUTRO OPPURE A SECCO.
PER CAPI RIGATI O COLORI CONTRASTANTI E' RACCOMANDATO IL LAVAGGIO A SECCO.
ASCIUGARE IN PIANO SUBITO DOPO IL LAVAGGIO. NON ESPORRE CAPI UMIDI A LUCE DIRETTA.

CARE INSTRUCTIONS:

WASH DELICATELY IN 30°C. WATER WITH MILD SOAP FLAKES OR DRY CLEAN.
WE RECOMMEND THAT ALL GARMENTS STRIPED OR IN CONTRASTING COLORS BE DRY CLEANED.
DRY FLAT, IMMEDIATELY AFTER WASHING. DO NOT EXPOSE WET GARMENTS TO DIRECT LIGHT.

SIMBOLI DI MANUTENZIONE INTERNAZIONALI - UNI EN ISO 3758 : 2012 - INTERNATIONAL CARE SYMBOLS

CAPI IN TINTA UNITA



ONE COLOUR GARMENTS

CAPI RIGATI O COLORI CONTRASTANTI



STRIPED OR MORE COLOUR GARMENTS

CARPET NM 8 30% SUPERKID MOHAIR ETICO 27% NYLON 13% NYLON RIGENERATO
 NOMINAL COUNT

30% ETHICAL SUPERKID MOHAIR 27% NYLON 13% REGENERATED NYLON

POSSIBILITA' D'IMPIEGO:

L'IDEA DI PLASMARE IL MOHAIR COME CRETA PER CREARE CAPI CHE RICORDANO SCULTURE PER UNA MAGLIERIA INVERNALE ULTRA-INNOVATIVA, HA GENERATO IL FILATO **CARPET**. NATO DALL'ABBINAMENTO DI **ARMOR** FILATO 100% TECNOLOGICO, CON IL MOHAIR **EDEN** PRESENTA UNA COLORITURA SPECIALE TONO SU TONO E CONIUGA IL GUSTO NATURALE E TRADIZIONALE DEL PELO SOFFICE DI MOHAIR, ALLA PERFORMANCE TECNICA. IL FILATO **CARPET** PRESENTA UNA IMPORTANTE CARATTERISTICA DI TERMO-FORMABILITÀ CHE GRAZIE ALL'AZIONE DI PRESSE A CALDO E CALANDRE PUÒ CREARE MOLTEPLICI EFFETTI DI "LAMINAZIONE" SULLA SUPERFICIE. FONDENDO IL RIVESTIMENTO DI POLIURETANO SUPERFICIALE SI CREANO DIVERSI EFFETTI DI LUCE E CONSISTENZA PER LE PIU' CREATIVE REALIZZAZIONI DI MODA. VARIANDO I PARAMETRI QUALI, TEMPERATURA, PRESSIONE E TEMPO DI APPLICAZIONE, VARIANO I RISULTATI SUL MANUFATTO. INDICATO PER ESSERE LAVORATO INSIEME AD ALTRI FILATI DELLA COLLEZIONE, PER ACCESSORI MODA E CAPI TECNICI. TRASFERISCE IN PARTE LE PROPRIE CARATTERISTICHE DI INCOLLAGGIO, RIMARRÀ L'EFFETTO INDURENTE MA SI ATTENUERÀ IN FUNZIONE DELLA % IMPIEGATA. UN RUOLO FONDAMENTALE, NELLA PERSONALIZZAZIONE DEI CAPI, VIENE SVOLTO DALLA "CARTA" CHE SI USA COME PROTEZIONE TRA LA PIASTRA SCALDANTE E IL MANUFATTO. IN QUESTA FASE LA CARTA TRASFERISCE AL MANUFATTO LA PROPRIA LUCENTEZZA E SE DOTATA DI SUPERFICIE A RILIEVO, IN MODO LEGGERO E SOSTITUITO, ANCHE GLI EVENTUALI DISEGNI PRESENTI SULLA CARTA STESSA. ANCHE UNA PIASTRA SAGOMATA PUÒ CONFERIRE EFFETTI DI DISEGNO PERSONALIZZATI.

FILATI ECOSOSTENIBILI:

LE CARATTERISTICHE INTRINSECHE DI SOSTENIBILITÀ SONO DOVUTE ALL'ASSENZA DI SOLVENTI NELLA PRODUZIONE E LA TINTURA DEI COLORI REALIZZATI CON PROCESSO WATER FREE E A BASSO IMPATTO ENERGETICO E AL NYLON RIGENERATO. PER LE CARATTERISTICHE TECNICHE DI TUTTI I PRODOTTI RIGENERATI LA VALUTAZIONE DEI COLORI NECESSITA DI MAGGIORE TOLLERANZA E POSSONO PRESENTARE SFUMATURE DI TONO LEGGERMENTE DIVERSE ALL'INTERNO DELLO STESSO BAGNO PER CUI VENGONO VALORIZZATI GLI ARTICOLI CON L'UTILIZZO A PIU' COLORI, LAVORANDO A PIU' GUIDAFILI ALTERNANDO ROCHE INTERE E AMMEZZATE O CON DISEGNI JACQUARD.

MODALITA' D'USO:

GLI STRUMENTI NECESSARI PER ATTIVARE IL FILATO **CARPET** SONO PRESSA A CALDO O CALANDRA E CARTA ANTI-ADERENTE O IN TEFLON. UNA VOLTA REALIZZATO IL CAPO, PREPARARLO STIRANDO LA PARTE DA TERMOFISSARE, INTERPONENDO ALLA PIASTRA DEL FERRO UN TESSUTO A PROTEZIONE DEL MANUFATTO. NON STIRARE CON TEMPERATURA SUPERIORE A 110°C. E NON SOSTARE PIÙ DI 1 SECONDO CON IL FERRO SU DI UNA STESSA SUPERFICIE, CON IL RISCHIO DI GENERARE IMPRONTE NON VOLUTE E PERMANENTI. QUESTA OPERAZIONE PRELIMINARE SERVE A DISTENDERE LA ZONA PER LA FASE DI PRESSATURA E LAMINAZIONE SUCCESSIVA. METTERE IL MANUFATTO SOTTO LA PRESSA A CALDO CON UN FOGLIO DI CARTA INSERITO TRA LA PIASTRA E IL CAPO STESSO. IN RIFERIMENTO ALLE POSSIBILITÀ DI PERSONALIZZAZIONE, LA CARTA GIOCA UN RUOLO FONDAMENTALE, IMPORTANTE È CHE NON CONTENGA RESIDUI TERMOPLASTICI CHE SI FONDEREBBERO INSIEME AL FILATO, NON PERMETTENDO LA SUCCESSIVA SEPARAZIONE DALLA STESSA. UNA SOLUZIONE PRIMARIA IN FASE DI PROGETTAZIONE E' L'UTILIZZO DELLA SEMPLICE CARTA FORNO IMPOSTARE LA TEMPERATURA E I SECONDI DI PRESSATURA (**VEDI FINISSAGGI GUIDA**) E VERIFICARE IL RISULTATO. EVENTUALMENTE, MODIFICARE LE VARIABILI TEMPO E TEMPERATURA IN FUNZIONE DELL'EFFETTO CHE SI VUOL OTTENERE. UNA VOLTA RAGGIUNTO LA LAMINATURA GIUSTA, SI DETERMINERÀ UN CAPO RESISTENTE ALL'ACQUA, LAVABILE A 30° C. E STIRABILE A BASSE TEMPERATURE. E' SENSIBILE ALLO STROPICCIAMENTO COME UN CAPO DI ECO-PELLE. TERMINATO IL PROCESSO, CONSIGLIAMO DI MEMORIZZARE IN UNA SCHEDA TECNICA TUTTE LE OPERAZIONI SVOLTE IN MODO PRECISO, PER RENDERE RIPETIBILE L'EFFETTO OTTENUTO. LE CONDIZIONI DI RIPRODUCIBILITÀ SONO MOLTEPLICI E COMPLESSE E POTREBBERO CONFERIRE AI CAPI LEGGERE DIFFERENZE CHE SONO DA CONSIDERARSI VALORE AGGIUNTO AL RISULTATO FINALE E NE ESALTANO IL CARATTERE ARTIGIANALE DEL FILATO.

FINISSAGGI GUIDA:

RIASSUMIAMO DI SEGUITO I FINISSAGGI CONSIGLIATI. TUTTE LE VARIABILI PRODUTTIVE DEI CAPI POSSONO ESSERE MODIFICATE IN FUNZIONE DELL'EFFETTO RICERCATO. PER PRATICITÀ, ABBIAMO MANTENUTO COSTANTE IL TEMPO DI APPLICAZIONE A 30 SECONDI.

- 1° **MANO GOMMOSA - NESSUNA LAMINAZIONE**
 TRATTAMENTO: 30 MINUTI, RAPPORTO BAGNO 1/20 (MATERIALE/ACQUA) - TEMPERATURA: 30° C. AMMORBIDENTE: CATIONICO, CIRCA 3% PESO MATERIALE - ASCIUGATURA: 60° C.
- 2° **LAMINAZIONE LEGGERA**
 30 SECONDI DI PRESSATURA A 120/130 ° C. CON FOGLIO ANTIADERENTE
- 3° **LAMINAZIONE INTERMEDIA**
 30 SECONDI DI PRESSATURA A 140/150 ° C. CON FOGLIO ANTIADERENTE
- 4° **LAMINAZIONE FORTE**
 30 SECONDI DI PRESSATURA A 170 ° C. E OLTRE CON FOGLIO ANTIADERENTE

SI RACCOMANDA DI NON SUPERARE I 180°C.

I VARI PUNTI MAGLIA CONDIZIONANO IL RIENTRO AL LAVAGGIO. SI RACCOMANDA UN CONTROLLO PRELIMINARE ALLA PRODUZIONE INDUSTRIALE, IN MODO DA OTTIMIZZARE LE RESE PER LE QUALI NON SIAMO RESPONSABILI. IL NOSTRO UFFICIO TECNICO RIMANE A DISPOSIZIONE PER CHIARIMENTI E PER EVENTUALE ASSISTENZE NECESSARIE DOPO AVER CONTATTATO IL NOSTRO UFFICIO COMMERCIALE.

INDICATIONS FOR USE:

THE IDEA OF SHAPING AND MODELLING MOHAIR LIKE CLAY TO CREATE GARMENTS RECALLING SCULPTURES FOR AN ULTRA-INNOVATIVE KNITWEAR, HAS GENERATED THE YARN CARPET. BORN FROM THE COMBINATION OF ARMOR 100% TECHNICAL YARN WITH EDEN MOHAIR YARN. CARPET HAS A SPECIAL TONE-ON-TONE COLOUR PALETTE, AND COMBINES THE NATURAL LOOK OF TRADITIONAL MOHAIR HAIR WITH TECHNICAL PERFORMANCE. THE YARN CARPET HAS AN IMPORTANT CHARACTERISTIC OF THERMO-FORMABILITY, AND THANKS TO THE ACTION OF HEAT PRESSES AND CALENDERS MANY "LAMINATION" EFFECTS CAN BE DEVELOPPED ON THE PRODUCT SURFACE. THE MELTING OF THE SUPERFICIAL POLYURETHANE COATING CREATES SEVERAL LIGHT, TEXTURE AND CONSISTENCE EFFECTS FOR THE WIDEST POSSIBLE FASHION APPLICATIONS. THE FINAL RESULTS ON THE PRODUCT DEPEND ON VARIOUS PARAMETRES, SUCH AS TEMPERATURE, PRESSURE AND DURATION OF THE FINISHING. YARN SUITABLE TO BE KNITTED TOGETHER WITH OTHER YARNS OF OUR COLLECTION, FOR FASHION ACCESSORIES OR TECHNICAL GARMENTS. IT PARTIALLY TRANSFERS ITS BONDING FEATURES. THE HARDENING CHARACTERISTIC WILL REMAIN, BUT IT WILL SOFTEN DOWN DEPENDING ON THE APPLIED PERCENTAGE. A FUNDAMENTAL ROLE IN THE PERSONALIZATION OF THE FINAL PRODUCT IS PLAYED BY THE "PAPER" USED AS A PROTECTION BETWEEN THE HEAT PRESS AND THE MANUFACT. IN THIS PHASE THE PAPER TRANSFERS TO THE MANUFACT ITS BRIGHTNESS AND, IN CASE OF EMBOSSED SURFACES, IT WILL TRANSFER TO THE MANUFACT, IN A LIGHT AND SOPHISTICATED WAY, THE PATTERNS SHOWN ON THE PAPER. ALSO A SHAPED HEAT PRESS CAN HELP REPRODUCE PERSONALIZED PATTERNS. THE IDEA OF SHAPING AND MODELLING LINEN LIKE CLAY TO CREATE GARMENTS RECALLING ECO-SUSTAINABLE YARNS: THE INTRINSIC CHARACTERISTICS OF SUSTAINABILITY ARE DUE TO THE ABSENCE OF SOLVENTS IN PRODUCTION, THE WATER-FREE DYEING PROCESS AT LOW ENERGETIC IMPACT AND THE REGENERATED NYLON. FOR THE TECHNICAL CHARACTERISTICS OF ALL THE REGENERATED PRODUCTS, THE EVALUATION OF THE COLORS REQUIRES HIGHER TOLERANCE AND MAY HAVE SLIGHTLY DIFFERENT SHADES OF TONE WITHIN THE SAME DYELOT, FOR THIS REASON THE ARTICLES ARE ENHANCED WITH MULTI-COLORED USE BY KNITTING WITH MORE THREAD-GUIDES ALTERNATING FULL AND HALF CONES OR WITH JACQUARD DESIGNS.

PROCESSING METHOD:

THE TOOLS NECESSARY TO ACTIVATE THE YARN CARPET ARE: HEAT PRESS OR CALENDER AND ANTI-ADHERENT OR TEFLON PAPER. ONCE THE KNITTED PIECE IS MADE, IRON THE AREA YOU WANT TO THERMOFIX, INTERLAYING A PROTECTION CLOTH BETWEEN KNITTED PIECE AND IRON. DO NOT IRON AT A TEMPERATURE HIGHER THAN 110°C AND DO NOT REMAIN MORE THAN ONE SECOND ON THE SAME IRONED SURFACE, TO PREVENT THE RISK OF UNWANTED AND PERMANENT IMPRINTS. THIS PRELIMINARY PROCEDURE HELP STRETCH AND SMOOTHEN THE AREA FOR THE NEXT PRESSING AND LAMINATION PROCESS. THEN, PUT THE PIECE INTO THE HEAT PRESS, INTERPOSING A SHEET OF PAPER BETWEEN THE PRESS AND THE PIECE. REGARDING THE POSSIBILITIES OF PERSONALIZATION, THE PAPER PLAYS A FUNDAMENTAL ROLE. IT IS IMPORTANT THAT IT DOES NOT CONTAIN ANY THERMOPLASTIC RESIDUALS THAT WOULD OTHERWISE MELT WITH THE YARN, NOT ALLOWING THE SUCCESSIVE SEPARATION FROM THE MANUFACT. AN INDICATIVE SOLUTION IN A FIRST PROJECT STAGE IS THE USE OF SIMPLE BAKING PAPER. SET THE TEMPERATURE AND THE SECONDS OF PRESSING (**SEE THE FINISHING GUIDE**) AND CHECK THE RESULT. IF NECESSARY ADJUST TIME AND TEMPERATURE ACCORDING TO THE RESULT YOU WANT TO ACHIEVE. ONCE THE DESIRED LAMINATION IS ACHIEVED, THE PIECE WILL BE WATER RESISTANT, WASHABLE IN WATER AT 30°C. AND SUITABLE FOR IRONING AT LOW TEMPERATURE. IT WILL ALSO BE SENSITIVE TO A CRUMPLED EFFECT LIKE AN ECO-LEATHER GARMENT. ONCE THIS PROCESS IS OVER, WE RECOMMEND TO REPORT IN A TECHNICAL SHEET ALL THESE OPERATIONS IN A PRECISE WAY, IN ORDER TO BE ABLE TO RE-PRODUCE THE ACHIEVED EFFECT. THE CONDITIONS OF REPRODUCIBILITY ARE SEVERAL AND COMPLEX, AND MAY RESULT IN LIGHT DIFFERENCES IN THE FINAL PRODUCT. THESE DIFFERENCES HAVE TO BE CONSIDERED AN ADDED VALUE TO THE FINAL PRODUCT, EXALTING ITS ARTISANAL CHARACTERISTICS.

FINISHING GUIDE:

WE SUM UP HEREBELOW THE RECOMMENDED FINISHING DIRECTIONS: ALL THE PRODUCTION VARIABLES OF THE KNITTED PIECES CAN BE MODIFIED ACCORDING TO THE DESIRED EFFECT. FOR AN EASY PRACTICE WE KEPT CONSTANT THE TIME OF APPLICATION AT 30 SECONDS.

- 1° **RUBBERY TOUCH - NO LAMINATION**
 TREATMENT: 30 MINUTES, BATH RATIO 1/20 (MATERIAL/WATER) - TEMPERATURE: 30° C. SOFTENERS: CATIONIC, ABOUT 3% OF MATERIAL WEIGHT - DRY: 60° C.
- 2° **LIGHT LAMINATION**
 30 SECONDS OF PRESSING AT 120/130°C WITH ANTI-ADHERENT PAPER
- 3° **MEDIUM LAMINATION**
 30 SECONDS PRESSING AT 140/150°C WITH ANTI-ADHERENT PAPER
- 4° **STRONG LAMINATION**
 30 SECONDS PRESSING AT 170°C. AND MORE, WITH ANTI-ADHERENT PAPER

WE RECOMMEND NOT TO EXCEED 180 ° C.

SHRINKING AFTER WASHING DEPENDS ON THE KIND OF STITCH USED. WE RECOMMEND TO CHECK IT BEFORE ENTERING BULK PRODUCTION, SO AS TO OPTIMIZE THE PERFORMANCES FOR WHICH WE DO NOT REMAIN RESPONSIBLE. OUR TECHNICAL DEPT. IS AT YOUR DISPOSAL FOR FURTHER EXPLANATIONS AND ASSISTANCE UPON CONTACTING OUR SALES DEPT.